Euroline

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung

Zur Sicherheit des Bedienungs- und Wartungspersonals bei der Arbeit mit FAS-Geräten, sollte das gesamte Personal in der Anwendung dieses Handbuchs geschult werden.

Dieses Handbuch ist in drei Teile unterteilt:

Teil 1

Enthält Sicherheitsanweisungen und Haftungsinformationen.

Das Personal, welches mit der Maschine arbeitet, sollte diesen Teil lesen und verstehen.

Teil 2

Enthält Anweisungen, wie die Maschine zu bedienen ist.

Dieser Teil muss dem Bedienungspersonal zugänglich sein.

Teil 3

Enthält Anweisungen über Wartung, Einstellungen und Justierungen.

Dieser Teil ist nur in Englisch und gilt für das Wartungspersonal sowie für Produktions- und Betriebsmanager.

Die Maschine wird mit einem kompletten Handbuch, Teil 1-3, geliefert.

Weitere Handbücher oder Teile daraus, können bestellt werden von:

FAS Converting Machinery AB / Serviceabteilung
Telefon: +46 411 692 60.
Fax: +46 411 127 40.
E-Mail: service@fas-cm.se.

Inhalt

Bedienungsanleitung

Teil 1
Haftungs- und Sicherheitsanweisungen

Haftungs- und Sicherheitsanweisungen
Haftung 2
Informationen zu Gesundheit und Sicherheit
Sicherheitshinweise
Sicherheit

Teil 2
Betriebshandbuch

Installation
Sperrverknüpfung 8
Das Schaltpult
Das Anzeigenpult 9
Benutzung des Steuerpultes 10
Die Steuerpultmenüs
Das Hauptmenü 11
Menüeinstellungen SP (F1) 12
Menü Tape (F4) 13
Menüeinstellungen BM (F2) 14
Menü BM-Spannung (F5) 15
Menüstruktur
Inbetriebnahme und Betrieb
Vor dem Anlauf 17
Inbetriebnahme
Einfädeln der SP-Einheit 23
Abschalten der Maschine
Planmäßige Abschaltung 25
Notfall-Abschaltung 25
Automatisches Ausschalten 25

Euroline

Teil 1
Haftungs- und Sicherheitsanweisungen

März 2007

Haftungs- und Sicherheitsanweisungen

Haftung

Die Euroline wurde für die Perforierung, Versiegelung und dem aufwickeln von Plastikbeuteln aus Polyäthylenfilm auf einer Rolle konstruiert. Jegliche abweichende Anwendung zur Wicklung anderer Materialien ist untersagt, sofern keine Genehmigung seitens *FAS Converting Machinery AB* vorliegt.

FAS Converting Machinery AB haftet nicht für durch Änderungen an der Maschine verursachte Schäden oder Verletzungen.

FAS Converting Machinery AB übernimmt keine Haftung, falls die Maschine verändert oder nicht in Übereinstimmung mit den Anweisungen oder Spezifikationen des Herstellers verwendet wird.

FAS Converting Machinery AB übernimmt keine Haftung, falls Anleitungen oder sonstige relevanten Informationen dem zuständigen Personal nicht zur Verfügung gestellt werden.

FAS Converting Machinery AB liefert Bedienungsanleitungen mit jeder Maschine. Es obliegt der Verantwortlichkeit des Kunden, dem Personal diese Anleitungen zugänglich zu machen. Es obliegt der Verantwortlichkeit des Kunden, den Bediener hinsichtlich sicherer Bedienung und Wartung der FAS-Maschinerie gründlich zu unterrichten, damit es nicht zu vermeidbaren Verletzungen kommt.

Informationen zu Gesundheit und Sicherheit

Dieses Dokument enthält wichtige Gefahrenhinweise. Die Gefahrenhinweise sind in Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise gegliedert, die allesamt in diesem Kapitel aufgeführt werden. Das Auftreten eines Warnsymbols an anderer Stelle dieser Anleitung bedeutet, dass Sie sich dem passenden Gefahren- oder Warnhinweis in diesem Kapitel entsprechend verhalten müssen, ehe Sie fortfahren. Dies ist das Warnsymbol:

Ehe Sie versuchen, die Maschine zu bedienen, müssen Sie dieses Kapitel lesen und besondere Aufmerksamkeit auf die Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise richten. Bei Nichtbeachtung kann es zu ernsthaften Verletzungen oder Beschädigungen der Ausrüstung kommen.

Sämtliches mit der Bedienung und Wartung der Maschine zuständiges Personal muss gründlich hinsichtlich der Ausrüstung geschult und mit ihrer Funktionsweise vertraut gemacht werden.

Gefahr **Lebensgefahr!**
Bei Nichtbeachtung dieser Information besteht Lebensgefahr! Jeder GEFAHRENHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. GEFAHRENHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.

Warnung **Ernsthaftes Verletzungsrisiko!**
Die Nichtbeachtung dieser Information **könnte** ernsthafte Verletzungen nach sich ziehen! Jeder WARNHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. WARNHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.

Vorsicht **Gefahr geringfügiger Verletzungen oder Beschädigung der Ausrüstung!**
Die Nichtbeachtung dieser Information **kann** kleinere Verletzungen nach sich ziehen, oder **könnte** die Ausrüstung beschädigen! Jeder VORSICHTSHINWEIS nennt deutlich die Art einer bestimmten Gefährdung und die Mittel, mit denen diese vermieden werden kann. VORSICHTSHINWEISE erscheinen im Stil dieses Hinweises.

Sicherheitshinweise

Gefahr Diese Maschine wird mit Netzstrom betrieben. Daher herrschen im Inneren der Maschine tödliche Spannungen, wenn diese eingeschaltet ist. Sämtliches Personal muss in der Nähe der Maschine extreme Vorsicht walten lassen, wenn Abdeckungen, Abdeckplatten oder Schutzeinrichtungen entfernt sind.

Warnung Die Maschine enthält bewegliche Teile. Es besteht Verletzungsgefahr, wenn die Schutzeinrichtungen der Maschine entfernt werden. Einstellarbeiten an der Maschine dürfen nur von autorisiertem Personal vorgenommen werden, das jederzeit extreme Vorsicht walten lassen muss.

Warnung Sämtliches Personal in der Nähe der Maschine muss äußerste Sorgfalt hinsichtlich Kleidung, Handschuhen und langen Haaren walten lassen. Sämtliche Bediener mit langen Haaren müssen unter allen Umständen ein Haarnetz tragen. Bediener sollten keine Handschuhe oder weitgeschnittene Kleidung tragen.

Vorsicht Beim Umgang mit Kunststofffolien kann es zum Auftreten statischer Elektrizität kommen.

Spezielle Warnungen für die CF-Einheit

Warnung Die Messer der CF-Einheit sind scharf. Um die Gefahr der Verletzung von Personen zu vermeiden, muss das gesamte Personal in der Nähe der Perforationsklingen äußerst vorsichtig sein.

Warnung Die Tänzerwalze bewegt sich vertikal. Um die Gefahr der Verletzung von Personen zu vermeiden, berühren Sie die Tänzerwalze nicht, solange diese sich bewegt.

Spezielle Warnungen für die SP-Einheit

Warnung Die Tänzerwalze bewegt sich vertikal. Um die Gefahr der Verletzung von Personen zu vermeiden, berühren Sie die Tänzerwalze nicht, solange diese sich bewegt.

Warnung Die Maschine bleibt in Bereitschaft, wenn die Beutelfertigungsmaschine gestoppt wird. Die Euroline beginnt zu rotieren, sobald die CF-Einheit ihren Betrieb aufnimmt. Es besteht Verletzungsgefahr durch rotierende Teile.

Warnung Die Tänzerwalze bewegt sich vertikal. Berühren Sie die Tänzerwalze nicht, solange diese sich bewegt. Wenn Sie die Bahn durch die Maschine führen, stellen Sie sicher, dass sich die Tänzerwalze in der oberen Position befindet. Wenn die Bahn reißt, fällt die Tänzerwalze sehr schnell herunter. Es besteht Klemmgefahr, also Verletzungsrisiko.

Warnung Während des Rollenwechsels fahren die Finger aus und drehen sich mit hoher Geschwindigkeit. Es besteht Quetschgefahr, also Verletzungsrisiko.

Warnung Im Funkenkopfbereich sind hohe Voltzahlen vorhanden. Berühren Sie diesen Bereich nicht, wenn "Spark" auf "ON" steht.

Sicherheit

Zur Sicherheit des Bedienungspersonals ist die Maschine sowohl mit befestigten als auch öffnungsbaren Schutzvorrichtungen versehen. Die Maschine weist zwei Notausschalttasten auf. Siehe Abbildung unten.

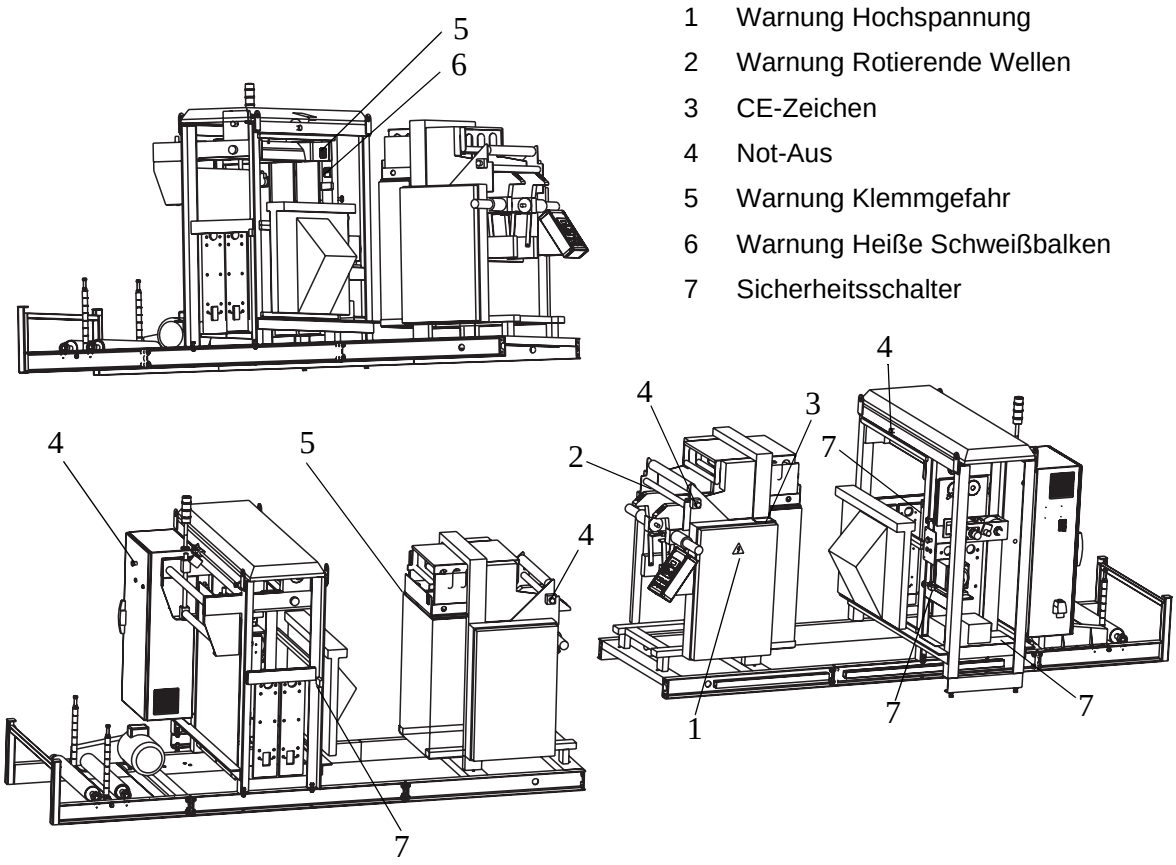


Abb. 1 Sicherheitskennzeichnungen und Schalter

Wenn mehrere Maschinen in einer Produktionslinie zusammengeschaltet sind, werden durch auslösen der Notabschaltung oder dem öffnen eines Schutzgitters alle Maschinen in der Linie sofort gestoppt. Siehe “Notfall-Abschaltung” auf Seite 25, für den Anschluss.

Feste Schutzvorrichtungen dürfen unter keinen Umständen vom Gerät entfernt werden, wenn es in Betrieb ist.

An Schutzschaltern darf nicht herumgebastelt werden, so dass sie die Verriegelungen umgehen und eine Öffnung der Türen und Schutzvorrichtungen während des Betriebs des Gerätes ermöglichen.

Alle defekten oder schlecht funktionierenden Schutzschalter sind sofort auszuwechseln.

Euroline

Teil 2
Betriebshandbuch

März 2007

Installation

In der nachstehenden Abbildung wird die Position der Euroline in Bezug auf die restlichen Maschinen der Produktionslinie in Abb. 1 gezeigt.

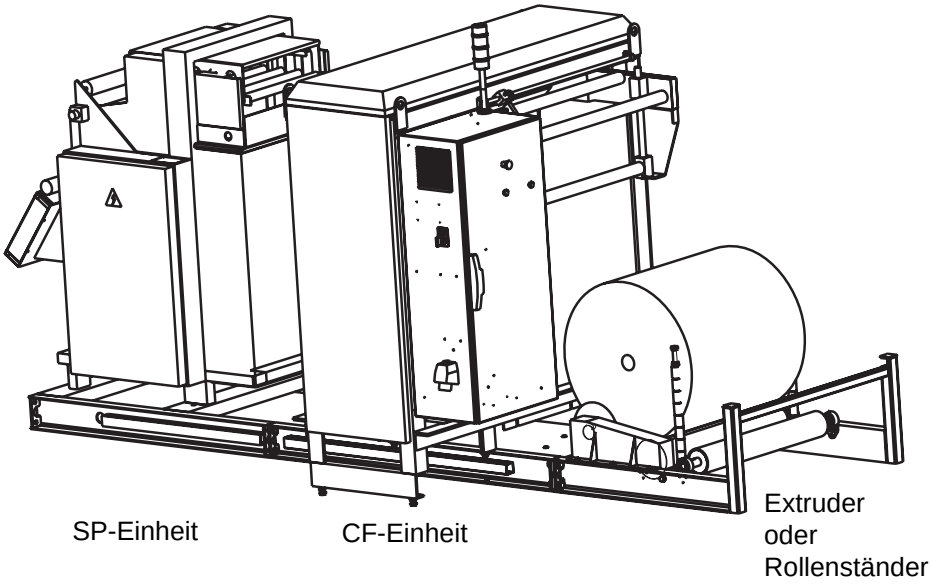


Abb. 1 Eine typische Installation

Fixieren Sie die Euroline in keinster Weise. Stellen Sie sie stattdessen direkt auf den Fußboden, wo sie verschoben werden kann und für die Wartung leicht zugänglich ist.

Strom- und Druckluftanschlüsse befinden sich am unteren Teil der Maschine. Zur einfacheren Wartung können die Stromkabel und Luftschläuche von der Decke heruntergelassen und mit Schnellverbindern angebracht werden.

Stromversorgung, Standard:	400 V, 50 Hz, 3 Phasen, Erde und Nullleiter.
Sicherung:	16 A
Druckluft:	6 bar (benötigter Druck)
Luftverbrauch:	18 Liter pro Rollenwechsel

Sperrverknüpfung

Die Maschine kann mit anderen Maschinen zusammengeschaltet werden. Dadurch wird ein automatischer Stopp sämtlicher Maschinen der Produktionslinie gewährleistet, sobald eine Störung einer beliebigen Maschine eintritt. Das Verbindungskabel wird mit der Maschine geliefert. Wird keine Zusammenschaltung genutzt, muss zum Betrieb der Maschine ein Spezialverbinder an der Zusammenschaltungseinrichtung angebracht werden.Siehe “Automatisches Ausschalten” auf Seite 25 für die Zusammenschaltung der Maschinen.

Das Schaltpult

1 Steuerpult

2 Funkenenergieanzeige

3 Funkenenergie-Einstellungsknopf

4 Modusauswahl
Linke Position
Akkumulator hoch, Funken aus
Mittlere Position
Akkumulator unten, Funken aus
Rechte Position
Akkumulator unten, Funken ein

5 Maschinengeschwindigkeitspotentiometer

6 Taste "Start machine".
(Wird auch für den manuellen Rollenwechsel verwendet.)

7 Taste “Stop machine”
(Wird auch für das zurückziehen der Finger verwendet.)

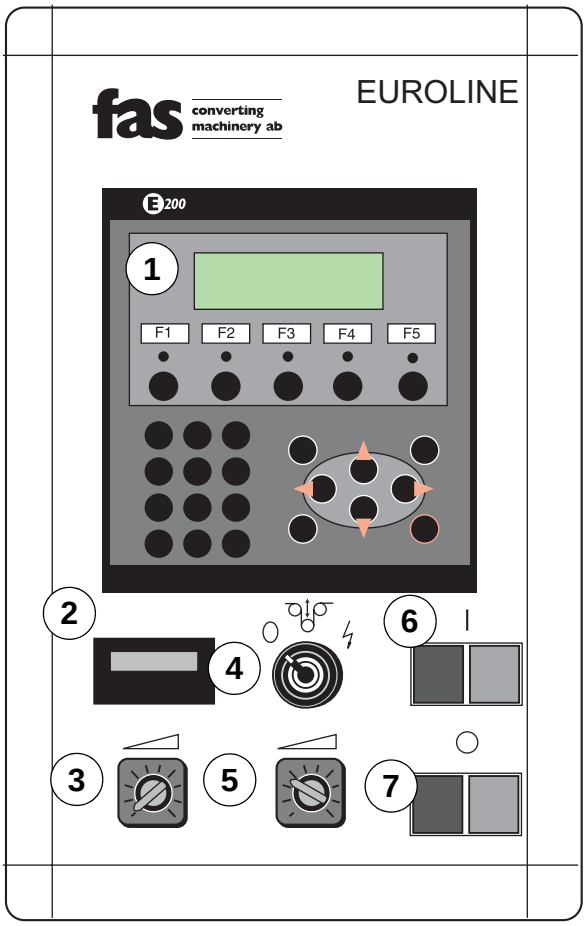


Abb. 2 Das Schaltpult

Das Anzeigenpult

1 Geschwindigkeitsakkumulator runter Justierung erhöhen

2 Geschwindigkeitsakkumulator runter Justierung verringern

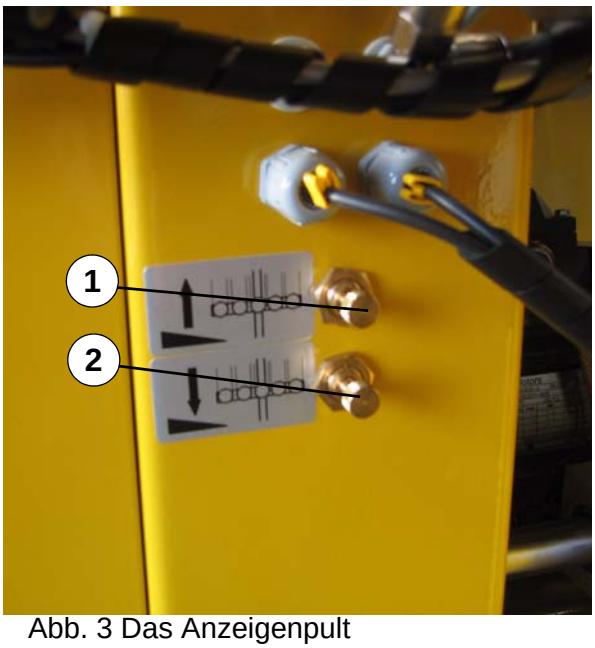


Abb. 3 Das Anzeigenpult

Benutzung des Steuerpultes

Das Bedienfeld verfügt über ein integriertes Display, das fünf verschiedene Bildschirme anzeigen kann - das Hauptmenü und vier Untermenüs. Den jeweiligen Bildschirm rufen Sie durch Drücken der entsprechenden Funktionstaste Hauptmenü oder F1 - F4 auf. Die verschiedenen Bildschirme geben die Parameter an, die dem PLC-System der Euroline entnommen oder in das System eingegeben werden.

Einige Parameter können nach folgenden Verfahren leicht verändert werden:

1 Drücken Sie die jeweilige Funktionstaste (Hauptmenü, oder F1 - F4).

2 Rufen Sie mit den vier Pfeiltasten (rot) den zu verändernden Parameter auf. Für einige Menüs werden Sie die Taste “Pfeil nach unten” (oder nach oben) benutzen müssen, um alle Zeilen sehen zu können.

3 Geben Sie mittels der Zahlentasten den neuen Wert ein und drücken Sie dann “Enter” (Taste mit dem roten Ring). Ist der Parameter eine alternative Wahl (z.B. “Ein/Aus”), so gehen Sie mit der “Enter”-Taste die Alternativen durch.

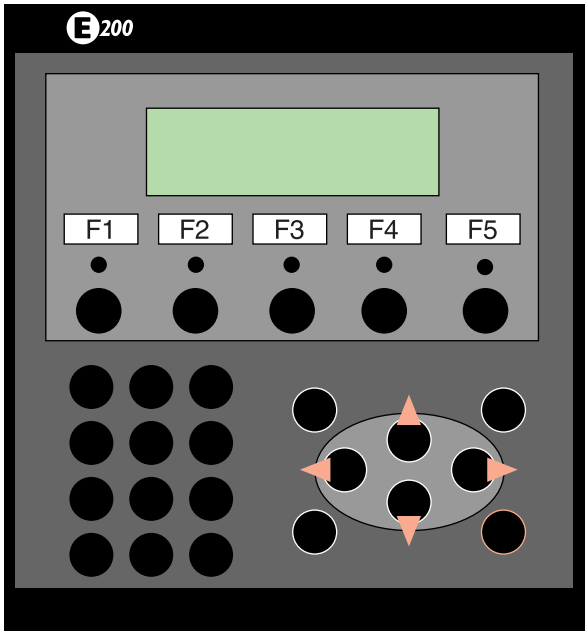


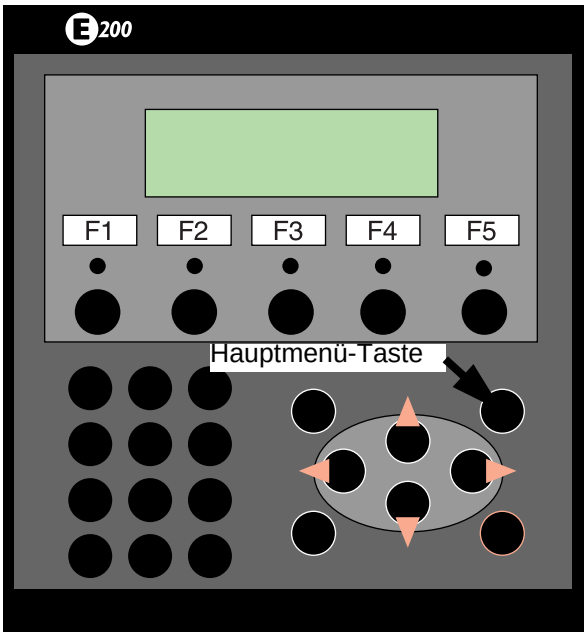
Abb. 4 Das Steuerpult

Die Steuerpultmenüs

Das Hauptmenü

Wählen Sie das Hauptmenü, indem Sie die Hauptmenü-Taste drücken (1)

Das Hauptmenü wird auch nach ca. 30 Sekunden angezeigt, wenn keine andere Taste gedrückt wird.



Baas 12 Cnt 06
Sealset Seal1 4.0A
  42% Seal2 4.0A
Speed 50 m/min

Abb. 5 Das Hauptmenü

Baas
Einstellung der Beutelanzahl, die in einer Rolle produziert werden sollen.

Cnt
Zeigt die Anzahl der Beutel, die aktuell auf der Rolle aufgewickelt sind. Die Rolle wird gewechselt, wenn die gezählte Anzahl mit der voreingestellten Zahl übereinstimmt ("Beutel") .

SealsetSeal1
Zeigt die Prozentzahl der maximalen Schweißstromausgabe

Seal1
Zeigt den aktuellen Strom, der durch den Schweißdraht im Schweißbalken #1 fließt. Dies ist der Schweißbalken mit dem 1,65 mm Draht

Seal2
Zeigt den aktuellen Strom, der durch den Schweißdraht im Schweißbalken #2 fließt. Dies ist der Schweißbalken mit dem 5 mm Draht. Der Schweißstrom kann durch die Eingabe eines anderen Wertes im "Sealset"-Prozentfeld geändert werden. Benutzen Sie die Pfeiltasten zur Auswahl des Feldes und geben Sie einen neuen Wert mit den Zifferntasten ein.

Speed
Zeigt die aktuelle Maschinengeschwindigkeit. Die Geschwindigkeit wird im **Offline**-Betrieb geändert, indem der Maschinengeschwindigkeitspotentiometer an der Bedientafel gedreht wird. Im **Inline-Modus**, sollte der Potentiometer auf der maximalen Position stehen.

Menüeinstellungen SP (F1)

Perf Pos set#
Für die manuelle Einstellung der Perforationsposition. "set" (siehe "Untermenü Auto perf set", unten) muss zur manuellen Einstellung auf OFF stehen.

set#
Automatische Einstellung der Perforationsposition. Benutzen Sie die Pfeiltasten zur Auswahl und drücken Sie Enter um Untermenü Auto perf set unten auszuwählen.

Tearoff Speed
Stellt die Fingergeschwindigkeit während der Abreissphase ein. Es gibt drei voreingestellte Geschwindigkeiten: 1-langsam
2-Mittel und 3-Schnell.

Tearoff - laps
Einstellung der fertigen Rundenanzahl bei Abreissgeschwindigkeit, während der Abreissphase.

Open-grippers - laps
Einstellung der Rundenanzahl, die die Finger machen, bevor die Greifer nach dem Rollenwechsel öffnen.

Stop-ofline
Wenn auf "on" stoppt die komplette Linie bei einer Störung. Bei "off" stoppt nur die SP-Einheit, wenn eine Störung in der SP-Einheit auftritt.

Direction #--
Richtung der Fingerdrehung. Im Uhrzeigersinn oder entgegen dem Uhrzeigersinn.

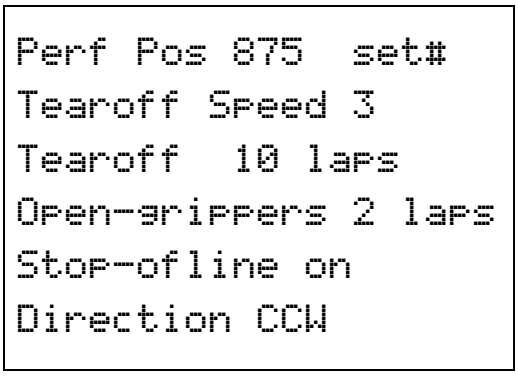


Abb. 6 Menü F1, Einstellungen SP-Menü

Untermenü Auto perf set

Auto set perf
Enthält die voreingestellten Perforationspositionswerte Wird von der Maschine benutzt, wenn Auto set perf. aktiviert ist.

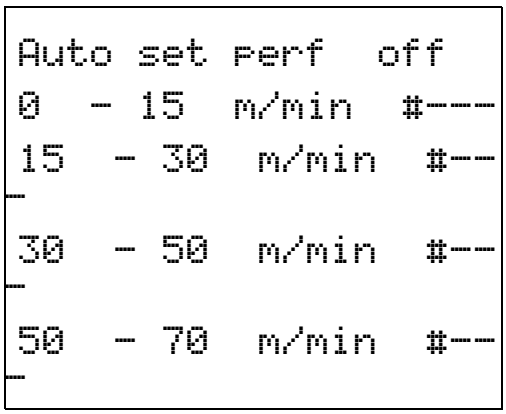


Abb. 7 Untermenü F1, Zählermenü, Auto perf set

Menü Tape (F4)

Tape

Auf ON stellen, um die Banderoleneinheit zu aktivieren. Sonst auf OFF stellen.

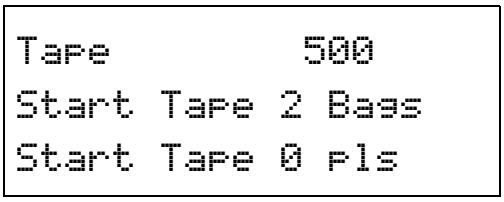


Abb. 8 Menü F4, Tape menu

Start Tape - Bags

Startsignal zur Banderolenproduktion an der eingestellten Beutelanzahl vor dem Rollenwechsel.

Start Tape -- pls

Einstellung der Impulse für den Banderolenvorschub nachdem das Startsignal gegeben wurde. Diese Funktion dient der Feineinstellung des Starts des Banderolenprozesses.

Menüeinstellungen BM (F2)

Servo
Ein-/Ausschalten (ON/OFF) der Perforations- und der Schweißfunktion (Bewegung) d.h. Deaktivierung aller Servos.

Length - mm
Stellt die gewünschte Beutellänge ein, d.h. den Abstand zwischen zwei Perforierungen.

Skirt
Stellt den Nahtüberstand ein; d.h. den Abstand zwischen der Schweißnaht und der Perforation. Der angezeigte Wert ist fiktiv. Jedoch ergibt eine Änderung von z.B. 10 Einheiten dieses Wertes eine Bewegung der Schweißposition um 10 mm.

Knife Servo
Ein-/Ausschalten (ON/OFF) des Messerservos, d.h. die Perforation ist ausgeschaltet, wenn der Messerservo deaktiviert ist.

Seal Servo
Ein-/Ausschalten (ON/OFF) des Schweißservos, d.h. die Perforation ist ausgeschaltet, wenn der Schweißservo deaktiviert ist.

Auto Seal
Wenn auf ON, ist eine minimale Maschinengeschwindigkeit notwendig, um den Schweißstrom zu aktivieren.

Min Seal Speed
Wenn "Auto Seal" aktiviert ist, stellt der Wert auf dieser Linie die Minimalgeschwindigkeit ein, bei der das Schweißen möglich ist. Wenn die Geschwindigkeit unter diesen Wert sinkt, wird das Schweißen abgeschaltet, um Filmabrisse zu vermeiden

Seal Alarm 1
Stellt den Mindestschweißstrom vor einem Alarm ein. Der Pegel sollte auf etwa 80 % des Stromverbrauchs für das Sackschweißen eingestellt werden.

Seal Alarm 2
Stellt den Mindestschweißstrom vor einem Alarm ein. Der Pegel sollte auf etwa 80 % des Stromverbrauchs für das Sackschweißen eingestellt werden.

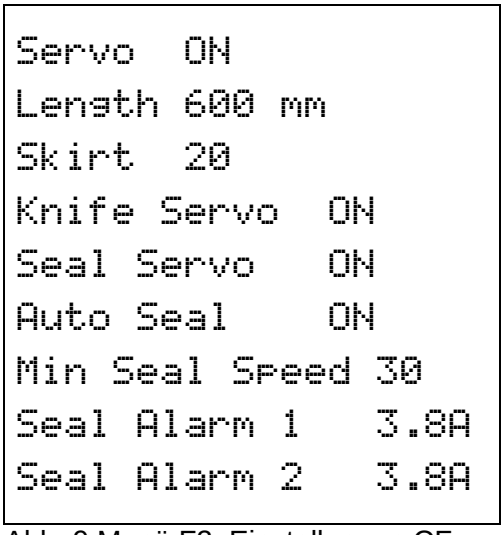


Abb. 9 Menü F2, Einstellungen CF

Menü BM-Spannung (F5)

Scale Factor #----

Voreingestellt auf 2.525 und darf NICHT geändert werden.

+ Tension -

Mit F2 und F4 kann die Bahnspannung erhöht bzw. verringert werden.

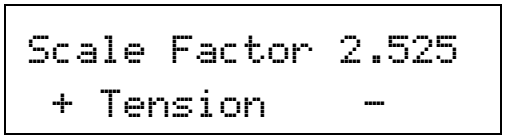


Abb. 10 Menü F5, CF-Spannung

Menüstruktur

Haupt menü

```
Bags 12   Cnt 06
Sealset  Seal1 4.0A
 42%    Seal2 4.0A
Speed 50 m/min
```

Einstellungen SP

```
Perf Pos 875  set#
Tearoff Speed 3
Tearoff  10 laps
Open-grippers 2 laps
Stop-ofline on
Direction CCW
```

```
Auto set perf   #--
0 - 15  m/min   #---
15 - 30  m/min  #---
30 - 50  m/min  #---
50 - 70  m/min  #---
70 - 90  m/min  #---
90 -     m/min  #---
```

Timing SP

```
Delay tearoff #-- s
Finger pos    #-- s
Nip down      #-- s
Fingers in    #-- s
Start delay   #-- s
Nip up        #-- s
Default       #--
```

BANDEROLE

```
Tape        500
Start Tape 2 Bags
Start Tape 0 pls
```

Einstellungen BM

```
Servo  ON
Length 600 mm
Skirt  20
Knife Servo  ON
Seal Servo   ON
Auto Seal    ON
Min Seal Speed 30
Seal Alarm 1   3.8A
Seal Alarm 2   3.8A
```

Spannung BM

```
Scale Factor #----
 + Tension    -
```

Inbetriebnahme und Betrieb

Vor dem Anlauf

An der SP-Einheit

1 Platzieren Sie eine geeignete Anzahl von Gewichten in der Tänzerwalze, wie in Abb. 11 gezeigt. Sichern Sie die Gewichte mit Schrauben an beiden Enden. Die genaue Anzahl wird während des Betriebs bestimmt. (Dünner Film - weniger Gewicht).

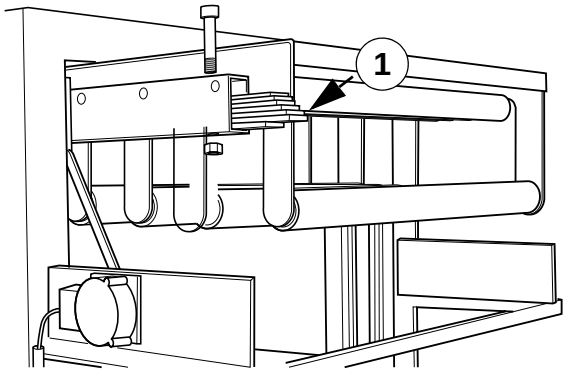


Abb. 11 Positionierung der Gewichte

2 Einstellung des Geschwindigkeitsakkumulator Druck erhöhen

3 Einstellung des Geschwindigkeitsakkumulator Druck senken

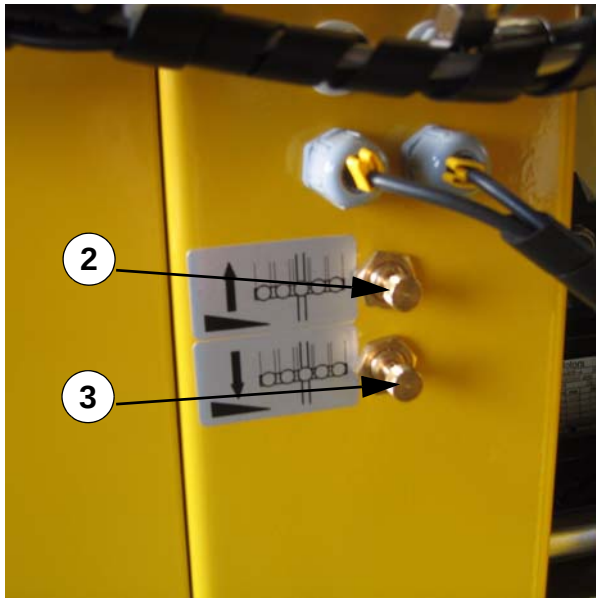


Abb. 12 Druckeinstellung

4 Stellen Sie den Abstand zwischen den Fingerplatten durch Drehen des Knopfs ein, siehe Abb. 13. Der Abstand sollte sein: Bahnbreite (B) plus 20-25 mm auf jeder Seite. Beide Fingerplatten sollte von der Maschinenmitte den gleichen Abstand haben.

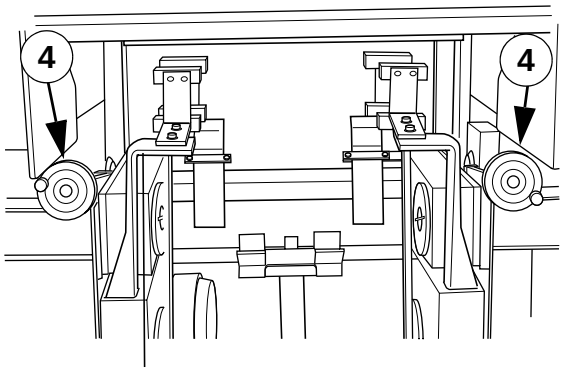


Abb. 13 Abstand einstellen

5 Stellen Sie die Elektrode des Funkenzählers so ein, dass der Abstand zwischen Elektrode und Schaft ca. 2 mm beträgt. Siehe auchAbb. 14.

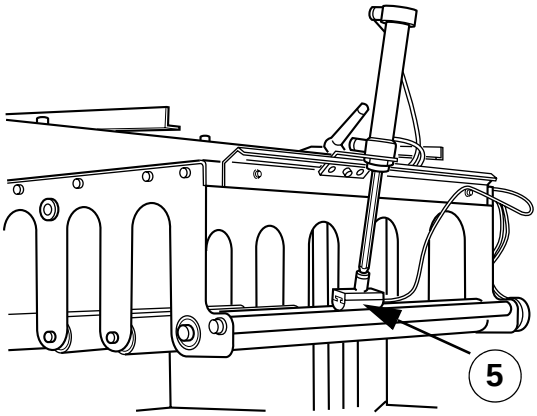


Abb. 14 Einstellung des Funkenzählers

An der SP-Einheit

6 Stellen Sie die Tänzerwalze wie folgt ein:
- a In-line-Produktion und Off-line-Produktion mit Abzug. Keine Klammern.
- b Off-line-Produktion ohne Abzug. Verriegeln Sie die Tänzerwalze in ihrer untersten Stellung mittels der beiden Klammern. Die Klammern müssen separat bestellt werden.

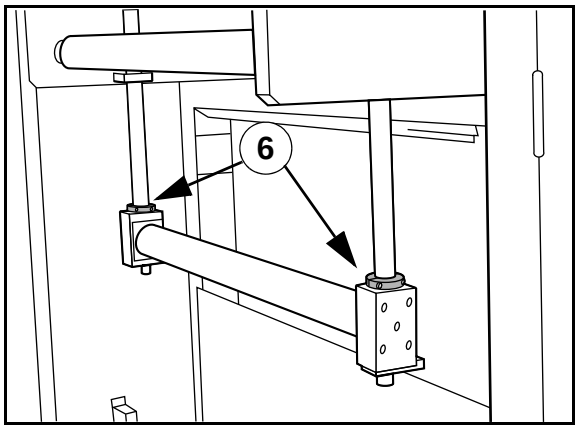


Abb. 15 Einstellung der Tänzerwalze

7 Bringen Sie den Hauptschalter in die ON-Stellung.

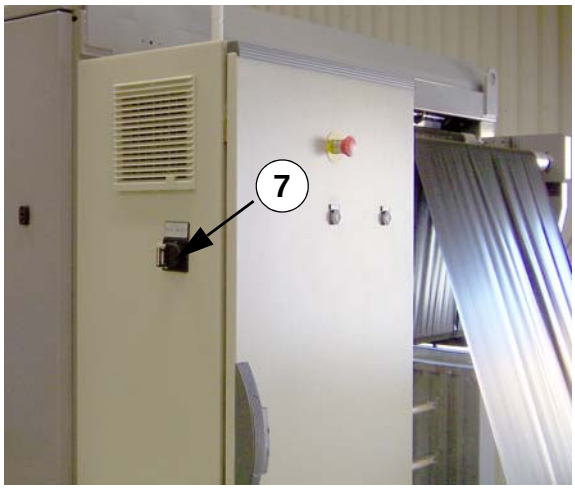


Abb. 16 Stellen Sie den Hauptschalter auf ON

8 Heben Sie den Akkumulator, indem Sie den Modusschalter in die linke Position stellen.

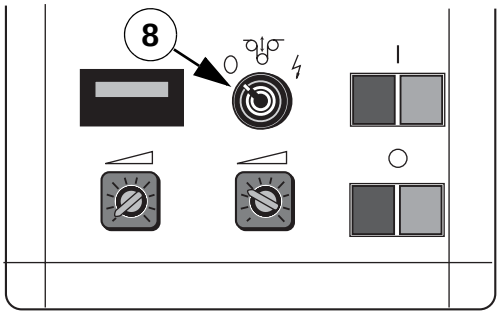


Abb. 17 Heben Sie den Akkumulator

9 Vom Hauptmenü am Steuerpult stellen Sie die gewünschte Anzahl der Beutel pro Rolle und andere Parameter ein.

```
 Bags 12   Cnt 06
Sealset  Seal1 4.0A
  42%    Seal2 4.0A
Speed 50 m/min
```

Abb. 18 Hauptmenü

Einstellungen für die SP-Einheit

10 Vom Menü F1 stellen Sie die Parameter für die SP-Einheit ein. Für weitere Informationen, siehe “Menüeinstellungen SP (F1)” auf Seite 12.

```
Perf Pos 875  set#
Tearoff Speed 3
Tearoff  10 laps
Open-grippers 2 laps
Stop-ofline on
Direction CCW
```

Abb. 19 Menü F1, Einstellungen SP-Menü

Einstellungen für die optionale Banderoleneinheit

Wenn die Banderoleneinheit benutzt wird, wählen Sie Menü F4 und machen Sie die notwendigen Einstellungen. Für weitere Informationen, siehe “Menü Tape (F4)” auf Seite 13.

```
Tape          500
Start Tape 2 Bags
Start Tape 0 pls
```

Abb. 20 Menü F4, Einstellungen SP-Menü

Einstellungen für die CF-Einheit

11 Vom Menü F2 stellen Sie die Parameter für die CF-Einheit ein. Für weitere Informationen, siehe “Menüeinstellungen BM (F2)” auf Seite 14

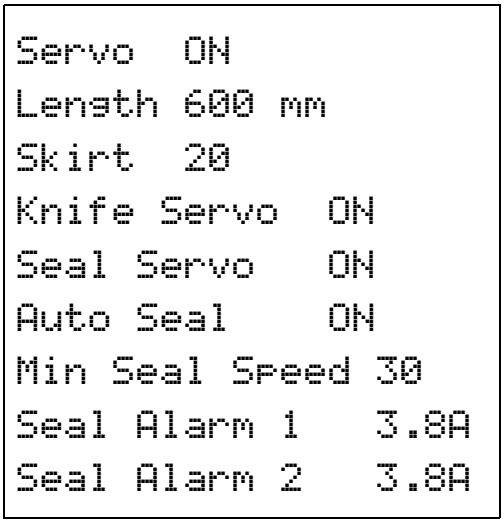


Abb. 21 Menü F2

12 Stellen Sie den Potentiometer MACHINE SPEED auf 0.

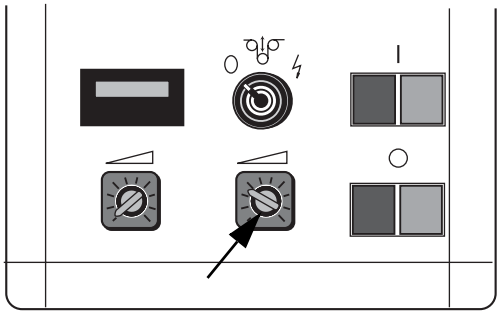


Abb. 22 Maschinengeschwindigkeits potentiometer

Inbetriebnahme

Einfädeln der CF-Einheit

Die Bahn soll nun durch die CF-Einheit wie in Abb. 23 gezeigt, eingefädelt werden. Versuchen Sie, die kürzest mögliche Filmlänge zwischen der Maschine und dem Extruder bzw. dem Abwickelständer zu halten.

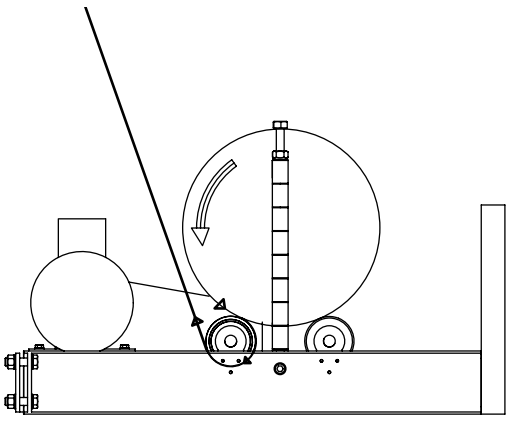


Abb. 23

Gefahr!
Diese Maschine wird mit Netzstrom betrieben. Daher herrschen im Inneren der Maschine tödliche Spannungen, wenn diese eingeschaltet ist. Sämtliches Personal muss in der Nähe der Maschine extreme Vorsicht walten lassen, wenn Abdeckungen, Abdeckplatten oder Schutzeinrichtungen entfernt sind.

Einfädeln vom Abwicklerständer

1 Platzieren Sie die Rolle auf dem Abwicklerständer

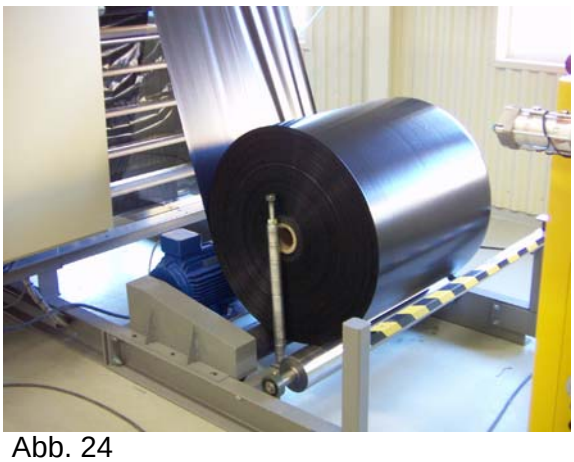


Abb. 24

2 Drücken Sie die linke JOG-Taste am Pult, um die Abwicklung von der Rolle zu starten. Halten Sie die Taste so lange gedrückt, bis der Film leicht in die CF-Einheit eingeführt werden kann.

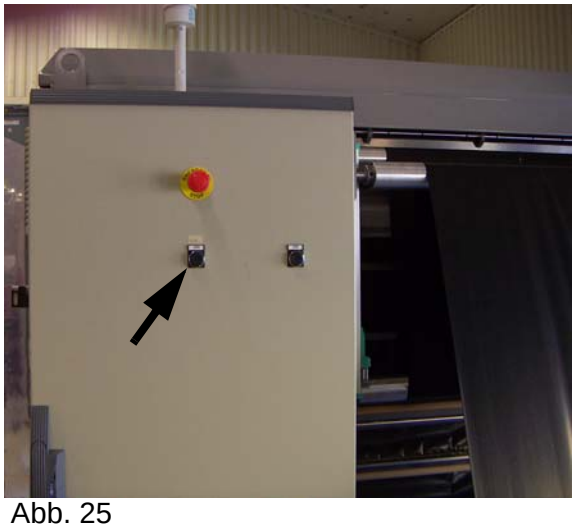


Abb. 25

3 Nehmen Sie den Film und führen Sie ihn vorsichtig in die CF-Einheit, während Sie die rechte JOG-Taste gedrückt halten um den Abwicklerständer und die CF-Einheit auszuklinken. Vergewissern Sie sich, dass sich keine Falten im Film befinden, wenn er die Tänzerwalze passiert hat.

4 Halten Sie die JOG-Taste weiterhin gedrückt, bis der Film aus der anderen Seite der CF-Einheit herauskommt.

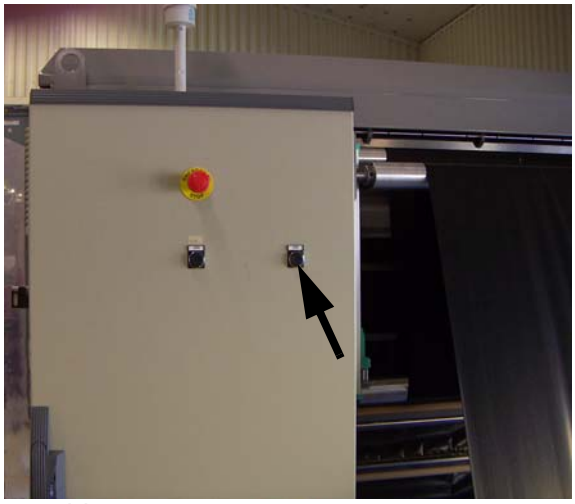


Abb. 26

5 Gehen Sie jetzt zum anderen Ende der CF-Einheit (zwischen die CF-Einheit und die SP-Einheit) und führen Sie den Film weiter, indem Sie die JOG-Taste auf dieser Seite drücken.

6 Führen Sie den Film weiter, so dass Sie genug Filmlänge haben, um den Film über die Falzstation (wenn angeschlossen) zur SP-Einheit führen können.

Abb. 27

Einfädeln vom Extruder

1 Nehmen Sie den Film vom Extruder und führen Sie ihn vorsichtig in die CF-Einheit, während Sie die rechte JOG-Taste gedrückt halten um die CF-Einheit auszuklinken. Vergewissern Sie sich, dass sich keine Falten im Film befinden, wenn er die Tänzerwalze passiert hat.

2 Halten Sie die JOG-Taste weiterhin gedrückt, bis der Film aus der anderen Seite der CF-Einheit herauskommt.

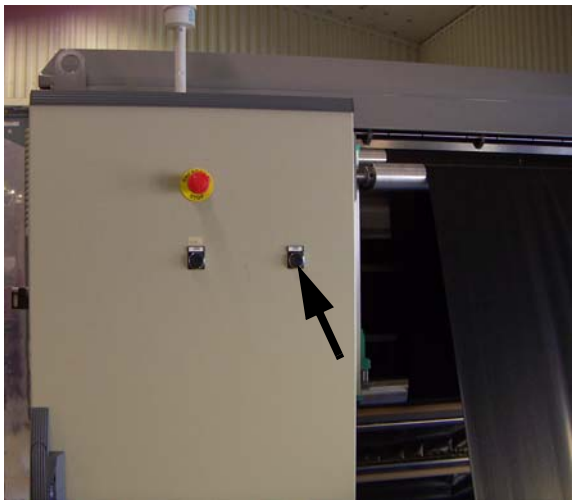


Abb. 28

3 Gehen Sie jetzt zum anderen Ende der CF-Einheit (zwischen die CF-Einheit und die SP-Einheit) und führen Sie den Film weiter, indem Sie die JOG-Taste auf dieser Seite drücken.

4 Führen Sie den Film weiter, so dass Sie genug Filmlänge haben, um den Film über die Falzstation (wenn angeschlossen) zur SP-Einheit führen können.

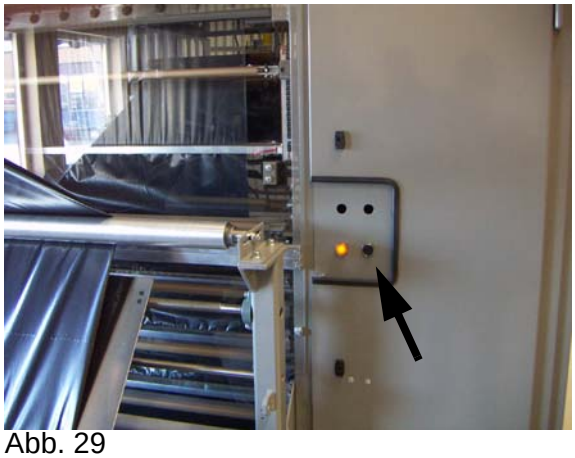


Abb. 29

Einfädeln der SP-Einheit

1 Fädeln Sie das freie Ende der Bahn durch den Schlitz zwischen den Spannrollen in den Akkumulator. Abb. 30.

2 Führen Sie die Bahn zwischen die Elektrode (Funkenleiste) und Schaft.

3 Öffnen Sie den Hochgeschwindigkeitsandruck und führen Sie die Bahn zwischen den Hochgeschwindigkeitsandruck und die Halterollen. Schließen Sie den Hochgeschwindigkeitsandruck.

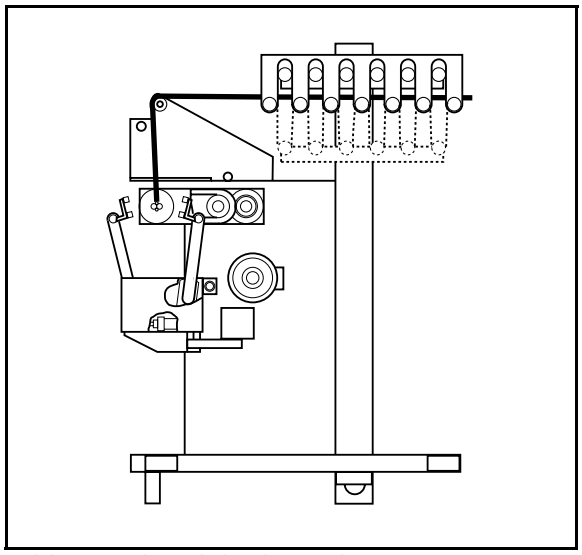


Abb. 30 Einfädeln der Bahn

4 Halten Sie die Bahn mit einer Hand und stellen Sie den Modusschalter in die mittlere Position, um den Akkumulator zu senken.

5 Drücken Sie die Taste “Start machine”. Die Lampe in der Taste leuchtet und der Spinnermotor startet.

6 Drücken Sie die Taste "Start machine" nochmals. Ein manueller Rollenwechsel wird ausgeführt.
Erhöhen Sie die Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitspotentiometer.

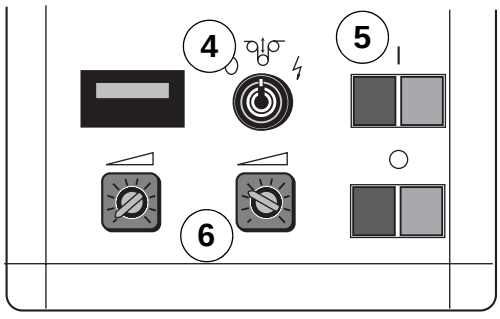


Abb. 31 Bedientafel

Warnung!
Während des Rollenwechsels fahren die Finger aus und drehen sich mit hoher Geschwindigkeit.
Es besteht Quetschgefahr, also Verletzungsrisiko

7 Stellen Sie den Modusschalter auf die rechte Position um den Funken zu starten.

8 Justieren Sie den Funkenenergie-Potentiometer, so dass der Funkengenerator die gewünschte Energie für einen automatischen Rollenwechsel abgibt. Zu niedrige Voltzahlen ergeben keine Zählung. Zu hohe Voltzahlen können das Material beschädigen.
Wenn die Rolle zu groß wird, drücken Sie die Taste "Start machine" für einen manuellen Rollenwechsel.

9 Drehen Sie den Maschinengeschwindigkeits-Potentiometer auf, so dass sich die Tänzerwalze vor dem nächsten Rollenwechsel in einer mittleren Position befindet.

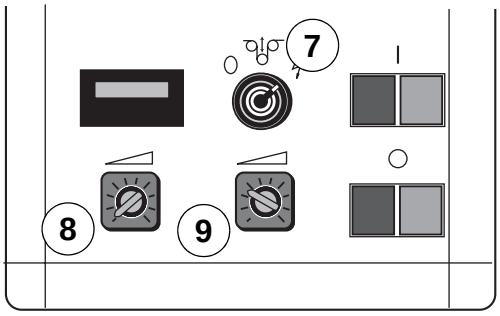


Abb. 32 Bedientafel

10 Justieren Sie die Fingerplatten so, dass der Abstand zwischen den Platten und der Rolle auf jeder Seite 15 mm beträgt.

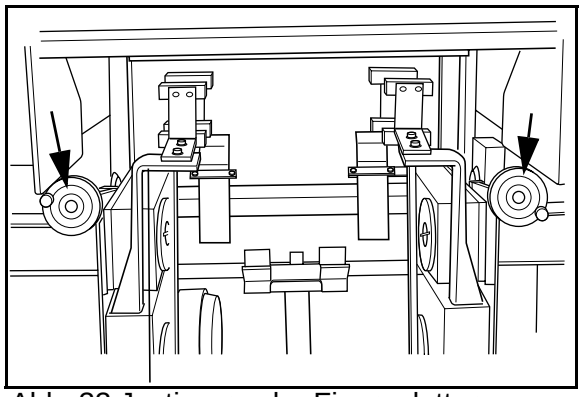
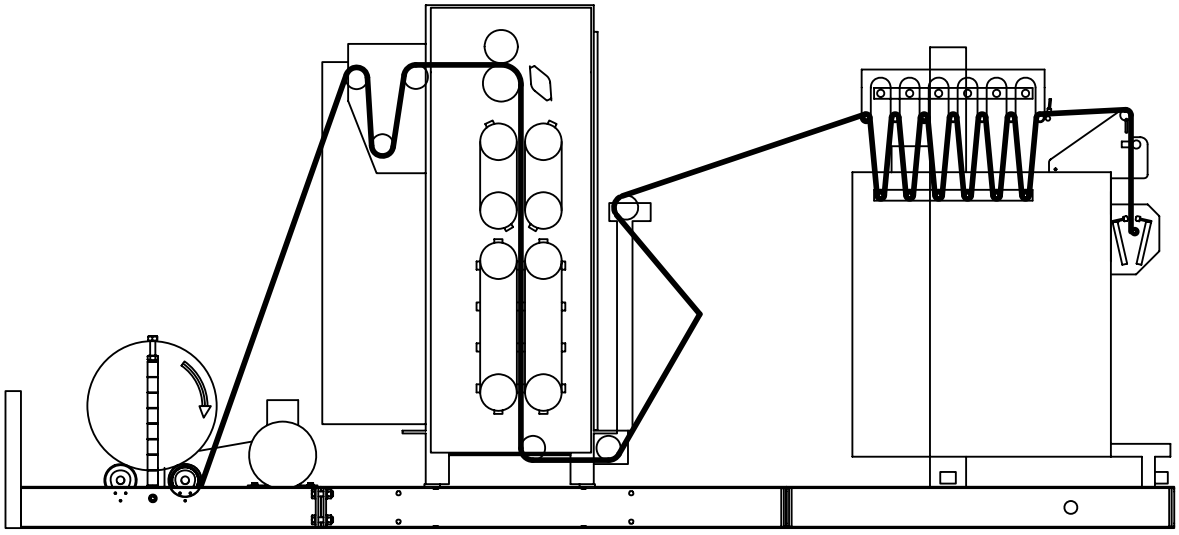


Abb. 33 Justierung der Fingerplatten



Abschalten der Maschine

Planmäßige Abschaltung

1 Stellen Sie den Modusschalter auf die mittlere Position um den Funken auszuschalten.

2 Drücken Sie die Taste "Stop machine", um die Maschine anzuhalten.

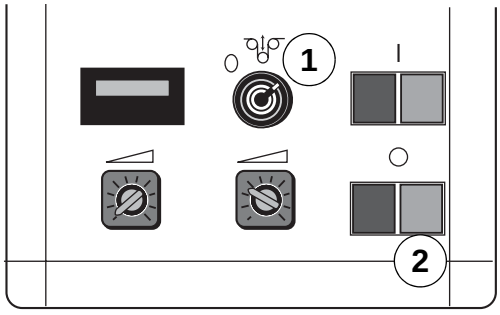


Abb. 34 Bedientafel

Notfall-Abschaltung

Die Euroline ist mit 5 roten Notabschalttasten ausgestattet. Wenn eine dieser Stopptasten gedrückt ist, wird der Strom ausgeschaltet und die Maschine stoppt.

Automatisches Ausschalten

Die Maschinen können zusammengeschaltet werden, um bei einer Störung in einer der Maschinen die gesamte Produktionslinie zu stoppen. Zur Aktivierung der Zusammenschaltung, wählen Sie "Stop-ofline ON" im Menü F1.

fas converting machinery ab

Fas Converting Machinery AB
Ö Zinkgatan 1, Box 1503, S-271 00 Ystad, Sweden.
Phone +46 411 692 60. Fax +46 411 127 40. Email: info@fasconverting.se